

**Freză VHM, neacoperită, Ø e8 DC: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202299 12
GTIN	4045197866790
Clasa articolului	12X

**Descriere****Execuție:**Dimensiuni similare **DIN 6527**.**Descriere tehnică**

Lățimea teșiturii la 45°	0,3 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Forma cozii	HB
Lungimea tăișului $L_c$	26 mm
Lungimea totală $L$	83 mm
Ø cozii $D_s$	12 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Ø tăișului $D_c$	12 mm
Număr de dinți $Z$	3
Unghiul elicei	45 grad
Unghi teșitură	45 grad

Strat de acoperire	neacoperită
Materialul sculei	Carbura
Standard	DIN 6527
Tip	N
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,5×D la frezare laterală
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Răcire interioară	nu
Inel colorat	fără
Tip produs	Freză

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Alu Termo Pl	indicat în anumite condiții	170 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	140 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	100 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	60 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	45 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	40 m/min	M
GG(G)	indicat în anumite condiții	55 m/min	K
Uni	indicat în anumite condiții		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	recomandat		